

AG

Clamping device with a chuck and a nipple clampable therein

Publication number: EP1344599

Publication date: 2003-09-17

Inventor: FRIES KARL (CH)

Applicant: EROWA AG (CH)

Classification:

- international: B23Q1/00; B23Q3/00; B23Q3/18; B23Q11/00;
B23Q1/00; B23Q3/00; B23Q3/18; B23Q11/00; (IPC1-7):
B23Q1/00; B23B31/107; B23Q3/18; B23Q11/00

- european: B23Q1/00D; B23Q3/18; B23Q11/00F2

Application number: EP20030405078 20030212

Priority number(s): CH20020000415 20020311

Also published as:

US6641128 (B2)
US2003168795 (A1)
MXPA03002062 (A)
JP2003266260 (A)
CA2419090 (A1)

more >>

Cited documents:

DE4110857
US5961261
DE19841928
US5415384

Report a data error here

Abstract of EP1344599

The apparatus has a clamping chuck (1) has a central opening (2) for receiving a clamping pin (11) which clamps a workpiece carrier (10), and gas outlet openings (6) located in conical inserting portion (3) of central opening for blowing a gaseous medium against exposed surface portions (12, 12a) of clamping pin to clean the surfaces upon inserting clamping pin into central opening of clamping chuck. The workpiece carrier is releasably connected to the clamping chuck. The workpiece carrier has a flat bottom surface (10a) and comprising the clamping pin protruding from the flat bottom surface. The clamping chuck comprises a clamping mechanism for fixing the clamping pin of the workpiece carrier in the central opening. The clamping pin has a rear section adjacent to the flat bottom surface of the workpiece carrier. The exposed surface portions of the clamping pin engages the conical inserting portion of the central opening for aligning the position of the clamping pin in X or Y directions.

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

46



(11) **EP 1 344 599 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
17.09.2003 Patentblatt 2003/38

(51) Int Cl.7: **B23Q 1/00, B23Q 11/00,
 B23B 31/107, B23Q 3/18**

(21) Anmeldenummer: **03405078.1**

(22) Anmeldetag: **12.02.2003**

Vorlage	Ablage	51899
Haupttermin		
Eing.: 02.MRZ 2005		
PA. Dr. Peter Riebling		
Bearb.:	Vorgelegt.	

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
 HU IE IT LI LU MC NL PT SE SI SK TR**
 Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO

(72) Erfinder: **Fries, Karl**
5734 Reinach (CH)

(74) Vertreter: **Rottmann, Maximilian R.**
c/o Rottmann, Zimmermann + Partner AG
Glattalstrasse 37
8052 Zürich (CH)

(30) Priorität: **11.03.2002 CH 4152002**

(71) Anmelder: **Erowa AG**
CH-5734 Reinach (CH)

(54) **Spanneinrichtung mit einem Spannfutter und einem darin festspannbaren Spannzapfen**

(57) Bei einer Spanneinrichtung zum Fixieren eines Spannzapfens (11) in einem Spannfutter (1) ist das Spannfutter (1) mit einer zentralen Öffnung (2) zur Aufnahme des Spannzapfens (11) und einem Spannmechanismus zum Fixieren des Spannzapfens (11) versehen. Die zentrale Öffnung (2) des Spannfutters (1) weist einen sich konisch verengenden Einführbereich (3) auf und der Spannzapfen (11) ist mit mehreren exponierten Zentrierflächenabschnitten (12, 12a) zum Ausrichten des Spannzapfens (11) am sich konisch verengenden Einführabschnitt (3) des Spannfutters (1) in X- und/oder Y-Richtung versehen. Die Z-Auflage für den Werkstückträger (10) wird durch runde Auflageflächen (4) gebildet. Zur pneumatischen Reinigung der exponierten Zentrierflächenabschnitten (12, 12a) sind im konischen Einführbereich Gasaustrittsöffnungen (5a, 5b) vorgesehen, welche in der Lage mit den exponierten Zentrierflächenabschnitten (12, 12a) korrespondieren. Das Reinigen der an den Auflageflächen (4) zur Anlage kommenden Flächenabschnitte am Werkstückträger (10) erfolgt über im Zentrum der Auflageflächen (4a, 4b) angeordnete Ausblasöffnungen (5a, 5b).

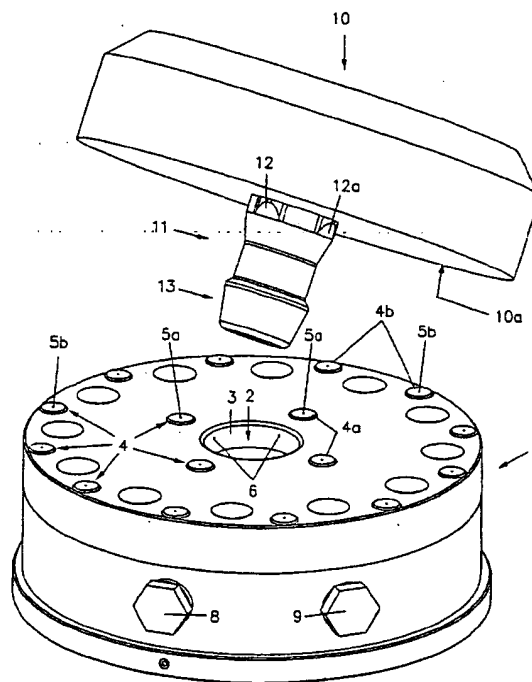


Fig.1

EP 1 344 599 A1

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf eine gemäss dem Oberbegriff des Anspruchs 1 ausgebildete Spanneinrichtung.

[0002] Derartige Spanneinrichtungen werden bevorzugt zum positionsdefinierten Aufspannen eines Werkstücks bzw. mehrerer Werkstücke im Arbeitsbereich einer Bearbeitungsmaschine eingesetzt. Dazu ist das Spann Futter im Arbeitsbereich der Bearbeitungsmaschine fixiert, während der an einem Werkstückträger befestigte Spannzapfen mittels eines Spannmechanismus im Spann Futter fixierbar ist.

[0003] Um unterschiedlich grosse Werkstückträger festspannen zu können, sind sogenannte Palletiersysteme bekannt, die mehrere Spann Futter üblicherweise 2, 4, 6, oder 8 aufweisen. Im Normalfall wird an diesen Spann Futter ein Werkstückträger festgespannt, der, je nach Grösse, mit 2, 4, 6, oder 8 Spannzapfen versehen ist. In Einzelfällen kann es vorkommen, dass der Werkstückträger mit einer ungeraden Anzahl von Spannzapfen versehen ist. Da das einzelne Spann Futter im Normalfall weder eine Verdrehsicherung noch Mittel zum Bestimmen der Winkellage um die Z-Achse aufweist, kann es vorteilhaft sein, eines oder mehrere der Spann Futter mit Positionier-Mitteln zu versehen, die nebst der X- und Y-Position auch die Winkellage um die Z-Achse festlegen, so dass ggf. auch Werkstückträger (Paletten) mit einem einzelnen Spannzapfen Lage- und Winkelgerecht am Spann Futter festgespannt werden können. Es versteht sich, dass in diesem Fall die Werkstückträger ebenfalls mit Positionier-Mitteln versehen sein müssen, die mit den vorgängig genannten Positionier-Mitteln am Spann Futter korrespondieren.

[0004] Die Positioniergenauigkeit der am Spann Futter zu fixierenden Werkstückträger kann insbesondere durch Verschmutzung der für die Feinpositionierung massgebenden Elemente beeinträchtigt werden. Insbesondere bei konischen Zentrierflächen besteht die Gefahr, dass sich Schmutzpartikel im konisch verengenden Einführabschnitt des Spann Futters oder an der konischen Zentrierfläche des Spannzapfens festsetzen.

[0005] Aus der DE 41 10 857 ist eine Einrichtung zum Kuppeln eines Werkzeughalters mit der Arbeitsspindel einer Werkzeugmaschine bekannt. Die Arbeitsspindel ist zur Aufnahme eines Schaftteils des Werkzeughalters mit einer Aufnahme versehen, die zwischen einem oberen und einem unteren konischen Abschnitt eine ringförmige Ausnehmung mit einer Abstützfläche aufweist. Der Schaftteil des Werkzeughalters ist mit zwei an elastischen Widerlagern abgestützten Konusringen versehen. Zwischen diesen Konusringen ist eine Verriegelungsvorrichtung angeordnet, welche zwei radial verschiebbare Riegelstücke aufweist. Diese Riegelstücke sind auf der Oberseite mit Keilflächen versehen, welche sich beim Verriegeln an der Abstützfläche der ringförmigen Ausnehmung anlegen. Durch das Vorsehen der elastischen Widerlager sind die Konusringe relativ zum

Schaftteil in axialer, d.h. in Z-Richtung verschiebbar und ermöglichen ein Hineinziehen des Schaftteils in die Aufnahme, nachdem sich die Konusringe an der Kegelfläche angelegt haben. Die Konusringe selber sind mit Schlitzungen versehen. Der Schaftteil ist mit einem Flanschteil versehen, der auf seiner Unterseite eine ebene, als Z-Anschlag dienende Ringfläche bildet, die beim Festspannen des Schaftteils an der Stirnfläche der Arbeitsspindel zur Anlage kommt. In der Aufnahme der Arbeitsspindel können sowohl herkömmliche Spannzapfen (Fig. 5) wie auch mehrteilige Spannzapfen (Fig. 1 und 3) fixiert werden. Mittel zum Reinigen der konischen Abschnitte bzw. der Konusringe sind keine vorgesehen.

[0006] Aus der US 5 961 261 geht ein Spannsystem mit einem Spannzylinder und einem darin einspannbaren Einzugsnippel hervor. Der Spannzylinder ist mit einer zentralen Ausnehmung zur Aufnahme des Einzugsnippels versehen. Der Einzugsnippel weist vier Zentrieransätze auf, die sich beim Einziehen auf der Innenseite der Ausnehmung des Spannzylinders anlegen und den Zentriernippel gegenüber dem Spannzylinder ausrichten. Der Einzugsnippel ist mit vier entlang des Umfangs verteilten Schneidkanten zum Zerteilen von Spänen versehen. Zwischen diesen Schneidkanten verbleibt ein Schmutzfreierraum, der zur Aufnahme des anfallenden Schmutzes vorgesehen ist. Der Spannzylinder ist mit einer Vielzahl von gleichmässig verteilten Gasaustrittsöffnungen versehen, welche in diesen Schmutzfreierraum münden. Durch das Vorsehen dieses Schmutzfreierraums soll der Raum vor den Ausblasöffnungen 14, 15 gezielt freigehalten werden, damit die Ausblasöffnungen nicht verschmutzen können. Es versteht sich, dass der Schmutzfreierraum durch das Vorsehen von Ausblasöffnungen und das Einblasen von Luft nur bedingt von Schmutz frei gehalten werden kann. Im Bereich der Zentrieransätze sind keine Ausblasöffnungen vorgesehen.

[0007] Aus der US 5,415,384 ist eine Aufspaneinrichtung zum positionsdefinierten Aufspannen eines Werkstücks am Arbeitsplatz einer Bearbeitungsmaschine bekannt. Die Aufspaneinrichtung weist einen Untersatz und einen daran festspannbaren Werkstückträger auf. Der Untersatz ist mit vier Zentrierlinealen versehen, die in je eine mit einer Nut versehene, in Z-Richtung elastisch nachgiebige Platte eingreifen um den Werkstückträger gegenüber dem Untersatz in X- und Y-Richtung auszurichten. Zum Festspannen des Werkstückträgers am Untersatz sind separate Spannzapfen vorgesehen, welche jedoch keine Zentrierfunktion übernehmen.

[0008] Schliesslich ist aus der DE 200 21 047 eine Spanneinrichtung zum Fixieren eines Einzugbolzens an einem Maschinentisch bekannt. Die Spanneinrichtung ist mit einer Grundplatte versehen, in die ein Kolben eingesetzt ist, der von einem an der Grundplatte festgeschraubten Deckel verschlossen ist. Auf der Oberseite des Deckels sind als Z-Anschlag dienende Auflageein-

seln vorgesehen. Die Grundplatte ist mit Luftkanälen versehen, welche mittig in die Auflageinseln münden und zum Reinigen derselben vorgesehen sind.

[0009] Ausgehend von einer Spanneinrichtung wie sie aus der DE 41 10 857 bekannt ist besteht die Aufgabe der Erfindung darin, eine gemäss dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1 ausgebildete Spanneinrichtung zu schaffen, bei welcher insbesondere die Verschmutzungsgefahr der konischen Zentrierfläche(n) des Spannzapfens reduziert ist, indem allfällige Schmutzpartikel mittels Druckluft entfernt werden können.

[0010] Diese Aufgabe wird durch die im Kennzeichen des Anspruchs 1 angeführten Merkmale gelöst.

[0011] Der Grundgedanke der vorliegenden Erfindung besteht darin, die Feinzentrierung des Spannzapfens nicht über grosse Flächenabschnitte vorzunehmen, sondern am Spannzapfen mehrere exponierte, in der Ausdehnung begrenzte Zentrierflächenabschnitte vorzusehen, mittels welchen der Spannzapfen am sich konisch verengenden Einführabschnitt des Spannfutters in X- und/oder Y-Richtung zentriert wird. Diese Zentrierflächenabschnitte können über korrespondierenden Gasaustrittsöffnungen, welche in den sich konisch verengenden Einführabschnitt des Spannfutters eingelassen sind, gereinigt werden. Da die Zentrierflächenabschnitte exponiert sind und deren Ausdehnung begrenzt ist, sind diese über die korrespondierenden Gasaustrittsöffnungen sehr einfach und effizient zu reinigen.

[0012] Bevorzugte Ausführungsformen und Weiterbildungen des Erfindungsgegenstandes sind in den abhängigen Ansprüchen 2 bis 9 umschrieben.

[0013] Im Anspruch 10 wird zudem eine Anordnung beansprucht, die mit zumindest zwei nach einem der vorhergehenden Ansprüche ausgebildeten Spannfuttern versehen ist.

[0014] Im folgenden wird ein Ausführungsbeispiel der erfindungsgemässen Einrichtung unter Bezugnahme auf die beiliegenden Zeichnungen näher erläutert. In den Zeichnungen zeigen:

Fig. 1 eine perspektivische Ansicht eines Spannfutters sowie eines Werkstückträgers;

Fig. 2 einen Längsschnitt durch ein Spannfutter sowie eine Seitenansicht des Werkstückträgers;

Fig. 3 eine perspektivische Ansicht auf einen mit vier Spannfuttern versehenen Maschinentisch sowie einen mit vier Spannzapfen versehenen Werkstückträger;

[0015] Aus der Fig. 1 geht eine schematisch dargestellte Spanneinrichtung in perspektivischer Ansicht hervor. Diese besteht aus einem generell mit 1 bezeichneten Spannfutter sowie einem generell mit 10 bezeichneten Werkstückträger, der mit einem Spannzapfen 11 zum Festspannen am Spannfutter 1 versehen ist. Im vorliegenden Beispiel stellt der Werkstückträger 10

gleichzeitig auch das Werkstück dar.

[0016] Das an der Bearbeitungsmaschine mit nicht näher dargestellten Mitteln zu fixierende Spannfutter 1 ist mit einer zentralen Öffnung 2 zur Aufnahme und Fixierung des Spannzapfens 11 versehen. Der obere Abschnitt dieser Öffnung 2 ist als konischer Einführabschnitt 3 ausgebildet. Auf der Oberseite weist das Spannfutter 1 eine Vielzahl von Auflageflächen 4 für den Werkstückträger 10 auf. Die Auflageflächen 4 bilden zusammen den Z-Anschlag für den Werkstückträger 10. Die kreisförmig gestalteten Auflageflächen 4 sind in einer inneren Gruppe und einer äusseren Gruppe angeordnet. Die innere Gruppe besteht aus vier coaxial um die Symmetrieachse des Spannfutters herum angeordneten Auflageflächen 4a, während die äussere Gruppe aus zwölf coaxial um die Symmetrieachse des Spannfutters herum angeordneten Auflageflächen 4b besteht. Im Zentrum jeder Auflagefläche 4a, 4b ist eine Öffnung 5a, 5b zum Ausblasen von Luft angeordnet. Das Spannfutter 1 ist im Bereich des konischen Einführabschnitts 3 mit vier Öffnungen 6 zum Ausblasen von Luft versehen, wobei aus dieser Darstellung nur die beiden hinteren Öffnungen 6 ersichtlich sind. Das Spannfutter 1 weist ferner einen Spannmechanismus (aus dieser Darstellung nicht ersichtlich) zum Einziehen und Fixieren des Spannzapfens 11 auf. Auf der Aussenseite des Spannfutters 1 sind zwei Anschlüsse 8, 9 vorgesehen, über welche die über die Öffnungen 5a, 5b, 6 auszublase Luft sowie ein Medium zum Betätigen des Spannmechanismus zugeführt werden kann.

[0017] Der am Werkstückträger 10 angeordnete Spannzapfen 11 ist auf der Hinterseite mit vier exponierten Zentrierflächenabschnitten 12, 12a versehen, welche den Spannzapfen 11 beim Einführen in das Spannfutter 1 am sich konisch verengenden Einführabschnitt 3 in X- und Y-Richtung zentrieren. Unter exponierten Zentrierflächenabschnitten sind im vorliegenden Fall Zentrierflächenabschnitte 12, 12a zu verstehen, die in der Ausdehnung begrenzt sind und sich von der sie umgebenden Fläche abheben. Die Zentrierflächenabschnitte 12, 12a entsprechen flächenmässig nur einem Bruchteil des sich konisch verengenden Einführabschnitts 3 des Spannfutters 1, was zu einer hohen Flächenbelastung der Zentrierflächenabschnitte 12, 12a beim Festspannen des Spannzapfens führt und u.a. deren Schmutzempfindlichkeit herabsetzt.

[0018] Von den vier jeweils um 90° versetzten Zentrierflächenabschnitten sind nur deren zwei ersichtlich, wobei der dem Betrachter zugewandte vordere Zentrierflächenabschnitt mit 12 und der seitliche Zentrierflächenabschnitt mit 12a bezeichnet ist. Die Lage der Ausblasöffnungen 6 im Einführbereich des Spannfutters korrespondiert derart mit der Lage der Zentrierflächenabschnitte 12, 12a des Spannzapfens 11, dass die Zentrierflächenabschnitte 12, 12a beim Festspannen des Werkstückträgers unmittelbar vor den Ausblasöffnungen 6 des Spannfutters zu liegen kommen, so dass bei aus den Ausblasöffnungen 6 austretender Luft die Zen-

trierflächenabschnitte 12, 12a pneumatisch gereinigt werden. Es versteht sich, dass im vorliegenden Fall, bei nur einem Spannfutter und einem Werkstückträger 10 Mittel zum Festlegen der Winkellage um die Z-Achse vorgesehen sein müssen, damit die Zentrierflächenabschnitte 12, 12a beim Festspannen des Werkstückträgers 10 vor den Ausblasöffnungen 6 zu liegen kommen. Da derartige Mittel grundsätzlich bekannt sind, wurde auf deren Darstellung verzichtet.

[0019] In der Fig. 2 ist das Spannfutter 1 in einem Längsschnitt und der Werkstückträger 10 in einer Seitenansicht dargestellt. Das Spannfutter 1 besteht aus einem Oberteil 1a und einem Unterteil 1b, wobei der Unterteil in diesem Fall einen Teil eines Maschinentisches darstellt. Der Spannmechanismus zum Festspannen des Spannzapfens umfasst einen mittels Federn 20 belasteten Kolben 15 und eine Mehrzahl von Spannkugeln 16. Diese Spannkugeln 16 sind in radialen Bohrungen 17, die in einen die zentrale Öffnung begrenzenden Fortsatz 18 eingelassen sind, aufgenommen. Um den Kolben 15 entgegen der Federkraft in die obere Endstellung verschieben zu können, ist zwischen dem Unterteil des Spannfutters 1a und dem Kolben 15 ein Druckraum 19 vorgesehen, der pneumatisch oder hydraulisch unter Druck gesetzt werden kann.

[0020] Der am Werkstückträger 10 befestigte Spannzapfen 11 ist an seinem vorderen Ende mit einem kegelförmig ausgebildeten Abschnitt 13 versehen, der an seinem hinteren Ende eine umlaufende Schulter 14 bildet, an welcher sich die Spannkugeln 16 zum Einziehen und Fixieren des Spannzapfens 11 anlegen können. Der vordere Abschnitt 13 des Spannzapfens 11 wirkt als Grobzentrierung, während die exponierten Zentrierflächenabschnitte 12, 12a als Feinzentrierung wirken, mittels welchen der Spannzapfen 11 beim Einführen in das Spannfutter 1 am sich konisch verengenden Einführabschnitt 3 in X- und Y-Richtung zentriert wird. Um den Spannzapfen 11 in die Öffnung 2 des Spannfutters 1 einführen zu können, muss der Kolben 15 entgegen der Federkraft in die obere Endstellung bewegt werden, damit sich die Spannkugeln 16 in eine in den Kolben 15 eingelassene Nut zurückziehen können.

[0021] Nach dem Einführen des Spannzapfens 11 in die Öffnung 2 des Spannfutters 1 liegt der Werkstückträger 10 lose auf dem Spannfutter 1 auf. Zum Festspannen des Werkstückträgers 10 wird der Druck im Druckraum 19 reduziert, worauf der Kolben 15 durch die Federkraft nach unten gedrückt wird. Dabei werden die Spannkugeln 16 vom Kolben 15 in bekannter Weise radial nach innen verschoben, wo sie sich an der Schulter 14 des Spannzapfens 11 anlegen und letzteren nach unten ziehen. Durch die hohe axiale Einzugskraft von bis zu 20 kN wird sowohl der Spannzapfen 11 etwas in die Länge gezogen, wodurch sich dessen Aussendurchmesser verringert, wie auch der sich konisch verengende Einführbereich 3 der Öffnung 2 etwas aufgeweitet. Dadurch wird der Spannzapfen 11 etwas tiefer in die zentrale Öffnung 2 hineingezogen und die plane

Unterseite 10a des Werkstückträgers 40 kommt auf den als Z-Anschlag wirkenden Flächen 4a, 4b des Spannfutters 1 aufzuliegen. Damit ist der Werkstückträger 10 auch in Z-Richtung gegenüber dem Spannfutter 1 positioniert.

[0022] Die Dimensionierung des Spannzapfens 11 ist so gewählt, dass nach dem Feinzentrieren und vor dem Festspannen des Spannzapfens 11, d.h. wenn der Werkstückträger 10 nur mit seinem Eigengewicht auf dem Spannfutter 1 aufliegt, zwischen den kreisförmigen, als Z-Anschlag wirkenden Flächen 4a, 4b des Spannfutters 1 und der planen Unterseite 10a des Werkstückträgers 10 ein Spalt in der Größenordnung von 0.01 bis 0.02 mm besteht. Die wirkungswesentlichen Elemente der Spanneinrichtung sind bezüglich Dimensionen und Formgebung derart aufeinander abgestimmt, dass das Aufheben des Spalts zwischen der planen Unterseite 10a des Werkstückträgers 10 und den als Z-Anschlag wirkenden Flächen 4a, 4b des Spannfutters 1, nach der Feinzentrierung des Spannzapfens 11 in X- und Y-Richtung, praktisch ausschließlich aufgrund der Materialelastizität des Spannzapfens 11 sowie des Spannfutters 1 im Bereich der zentralen Öffnung 2 erfolgt. Dadurch kann gänzlich auf Zentrier-elemente verzichtet werden, die in Z-Richtung federelastisch nachgiebig sind.

[0023] In das Spannfutteroberteil 1a sind Kanäle 21, 22 eingelassen, über welche die in die Auflageflächen 4a eingelassenen Ausblasöffnungen 5a sowie die im Bereich des konischen Einführabschnitts 3 vorgesehenen Öffnungen 6 mit Druckluft beaufschlagbar sind. Um die in die äusseren Auflageflächen 4b eingelassenen Bohrungen 5b mit Druckluft beaufschlagen zu können, ist in die Unterseite des Spannfutteroberteils 1a ein Ringkanal 24 eingelassen. Dieser Ringkanal 24 wird von einer Bohrung 23 gespeist. Die Bohrung 23 und die Kanäle 21, 22 sind über nicht näher dargestellte Leitungen bzw. Kanäle miteinander verbunden.

[0024] Während des Festspannens des Werkstückträgers 10 wird über sämtliche Ausblasöffnungen 5a, 5b, 6 Luft ausgeblasen. Diese Luft reinigt sowohl die an den Z-Auflageflächen zur Anlage kommenden Flächenabschnitte auf der Unterseite 10a des Werkstückträgers 10 wie auch die Zentrierflächenabschnitte 12, 12a des Spannzapfens 11. Durch den sich beim Festspannen kontinuierlich verkleinernden Spalt zwischen den Ausblasöffnungen 5a, 5b und der Unterseite 10a des Werkstückträgers 10 bzw. den Zentrierflächenabschnitten 12, 12a des Spannzapfens 11 werden sowohl die Z-Auflageflächen 4a, 4b wie auch die an die Ausblasöffnungen 6 angrenzenden Bereiche des konischen Einführabschnitts 3 pneumatisch gereinigt. Indem sowohl die Z-Auflageflächen 4a, 4b wie auch die Zentrierflächenabschnitte 12, 12a des Spannzapfens 11 eine begrenzte Ausdehnung besitzen, ist eine gute Reinigung der jeweiligen Auf- bzw. Anlageflächen gewährleistet. Seitlich des Spannfutters 1 ist eine Dichtung 25 angeordnet, welche etwas über die Oberseite des Spannfutters 1

vorsteht. Die Wirkungsweise dieser Dichtung wird nachfolgend anhand der Figur 3 erläutert.

[0025] Fig. 3 zeigt eine perspektivische Ansicht auf einen mit vier Spannfuttern versehenen Maschinentisch 26 sowie einen mit vier Spannzapfen 11, 11a, 11b, 11c versehenen Werkstückträger 27. Von diesen vier Spannzapfen 11, 11a, 11b, 11c ist der linke Spannzapfen 11, der vordere Spannzapfen 11a sowie der hintere Spannzapfen 11b jeweils auch in einer vergrößerten Darstellung ausserhalb des Werkstückträgers 27 ersichtlich. Dabei definiert der linke Spannzapfen 11 den Nullpunkt, indem dieser mit vier Zentrierflächenabschnitten zum Positionieren in X- und Y-Richtung versehen ist. Von diesen vier Zentrierflächenabschnitten sind jedoch nur ein vorderer 12 und ein seitlicher 12a Zentrierflächenabschnitt ersichtlich. Der vordere Spannzapfen 11a ist mit zwei Zentrierflächenabschnitten 12b versehen und dient dem Positionieren des Werkstückträgers 27 in der einen Richtung (X-Richtung). Der hintere Spannzapfen 11b ist ebenfalls mit zwei Zentrierflächenabschnitten 12c versehen, welche dem Positionieren des Werkstückträgers 27 in der anderen Richtung (Y-Richtung) dienen. Der rechte Spannzapfen 11c weist keine Zentrierflächenabschnitte auf und dient lediglich dem Festspannen des Werkstückträgers 27 in Z-Richtung. Im weiteren ist die aussen umlaufende Dichtung 25 ersichtlich, welche sich beim Aufsetzen des Werkstückträgers 27 dichtend an dessen Unterseite anlegt und den Maschinentisch 26 mitsamt den vier Spannfuttern vor Verschmutzung schützt.

[0026] Anstelle eines Spannzapfens mit vier exponierten Zentrierflächenabschnitten kann beispielsweise auch ein Spannzapfen mit drei exponierten, um jeweils 120° zueinander versetzten Zentrierflächenabschnitten zum Festlegen des Nullpunkts vorgesehen werden.

[0027] Ebenso kann ein Spannzapfen mit mehr als vier Zentrierflächenabschnitten zum Festlegen des Nullpunkts vorgesehen werden. Der Vorteil der hier gezeigten Variante besteht allerdings darin, dass mit vier Ausblasöffnungen im konischen Einführabschnitt des Spannfutters sowohl Spannzapfen mit zwei wie auch mit vier Zentrierflächenabschnitten gereinigt werden können.

Patentansprüche

- Spanneinrichtung mit einem Spannfutter (1) und einem darin festspannbaren Spannzapfen (11), wobei das Spannfutter (1) mit einer zentralen Öffnung (2) zur Aufnahme des Spannzapfens (11) und einem Spannmechanismus zum Festspannen des Spannzapfens (11) versehen ist, und wobei die zentrale Öffnung (2) des Spannfutters (1) einen sich konisch verengenden Einführabschnitt (3) aufweist, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Spannzapfen (11) mit mehreren exponierten Zentrierflächenabschnitten (12, 12a) zum Ausrichten des Spannzap-

fens (11) am sich konisch verengenden Einführabschnitt (3) des Spannfutters (1) in X- und/oder Y-Richtung versehen ist, und dass das Spannfutter (1) im Einführabschnitt (3) mit zu den exponierten Zentrierflächenabschnitten (12, 12a) des Spannzapfens (11) korrespondierenden Gasaustrittsöffnungen (6) zum Reinigen der exponierten Zentrierflächenabschnitte (12, 12a) des Spannzapfens (11) versehen ist.

- Spanneinrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Spannzapfen (11) mit zwei exponierten, einander diametral gegenüberliegenden Zentrierflächenabschnitten (12a) zum Ausrichten in X- oder Y-Richtung versehen ist.
- Spanneinrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Spannzapfen (11) mit drei exponierten, um jeweils 120° zueinander versetzten Zentrierflächenabschnitten zum Ausrichten in X- und Y-Richtung versehen ist.
- Spanneinrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Spannzapfen (11) mit vier exponierten, um jeweils 90° zueinander versetzten Zentrierflächenabschnitten (12, 12a) zum Ausrichten in X- und Y-Richtung versehen ist.
- Spanneinrichtung nach einem der Ansprüche 2 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Zentrierflächenabschnitte (12, 12a) kegelstumpfabschnittförmig ausgebildet sind.
- Spanneinrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Spannzapfen (11) mit einem vorderen als Grobzentrierung ausgebildeten Abschnitt (14) versehen ist, und dass die exponierten Zentrierflächenabschnitte (12, 12a) auf der Hinterseite des Spannzapfens (11) angeordnet und als Feinzentrierung ausgebildet sind.
- Spanneinrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Spannfutter (1) mit mehreren als Z-Anschlag wirkenden Auflageflächen (4) versehen ist, welche letztere mit Gasaustrittsöffnungen (5a, 5b) zum Reinigen der an den Auflageflächen (4) zur Anlage kommenden Auflagefläche(n) (10a) eines Werkstückträgers (10) versehen ist.
- Spanneinrichtung nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die als Z-Anschlag ausgebildeten Auflageflächen (4) rund sind.
- Spanneinrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Spannzapfen (11) derart dimensioniert ist, dass er nach der Feinpositionie-

rung unter Ausnutzung der Materialelastizität des Spannzapfens (11) und/oder des Spannfutters (1) im Bereich der zentralen Öffnung (2) durch den Spannmechanismus weiter in die Öffnung (2) hineinziehbar ist, so dass eine Verschiebung des Spannzapfens (11) in Z-Richtung stattfindet. 5

10. Anordnung mit zumindest zwei nach einem der vorhergehenden Ansprüche ausgebildeten Spannfuttern (1), **dadurch gekennzeichnet, dass** ein mit einer Mehrzahl von Spannzapfen (11, 11a, 11b, 11c) versehener Werkstückträger (27) vorgesehen ist, wobei einer der Spannzapfen (11) zum Festlegen der Lage des Werkstückträgers (27) in X- und Y-Richtung und zumindest ein weiterer Spannzapfen (11a, 11b) zur Festlegung der Winkellage des Werkstückträgers (27) um die -Z-Achse des Nullpunkts vorgesehen ist. 10 15

11. Anordnung nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** der zumindest eine weitere Spannzapfen (11a, 11b) nur zum Ausrichten in X- oder in Y-Richtung vorgesehen ist, indem der hintere Abschnitt des Spannzapfens (11a, 11b) mit zwei einander diametral gegenüberliegenden Flächenbereichen (12a, 12b) versehen ist. 20 25

30

35

40

45

50

55

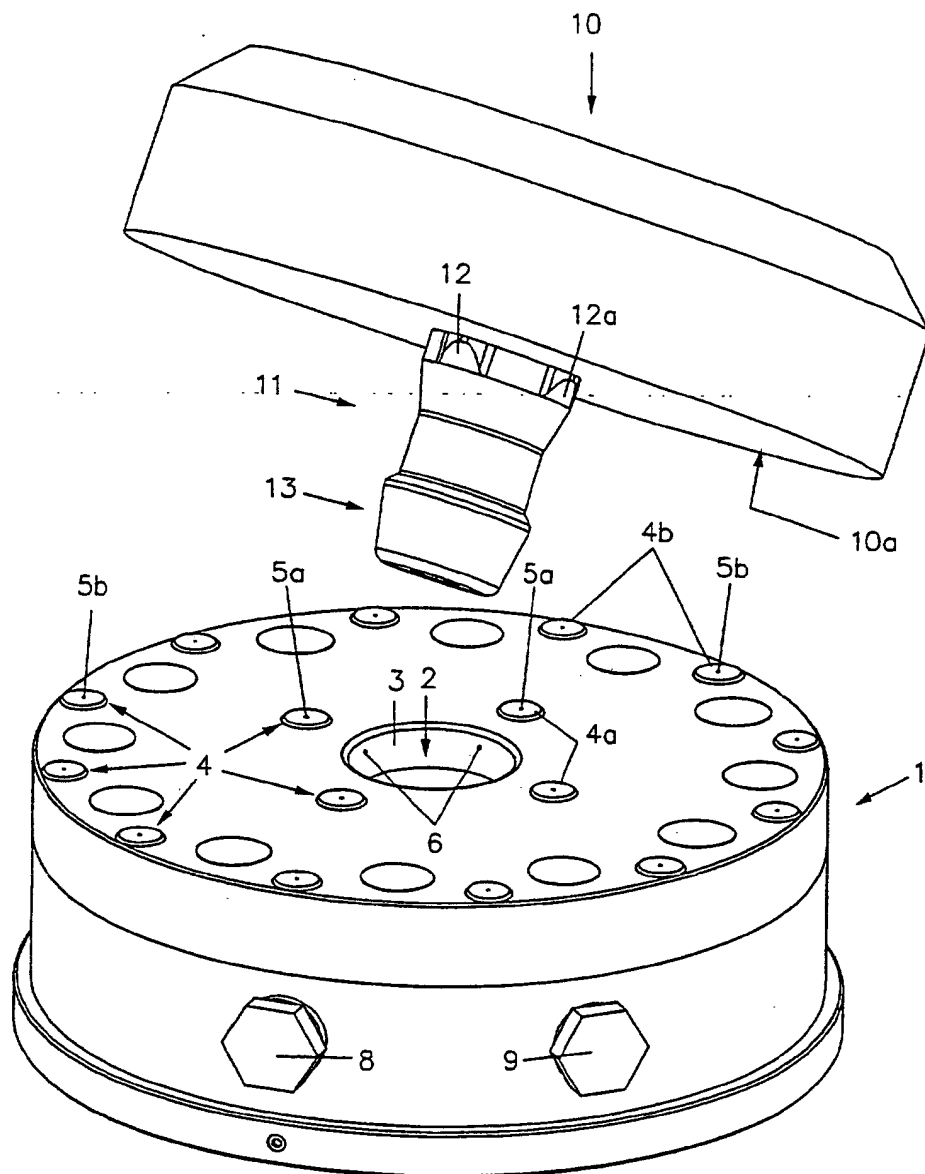


Fig.1

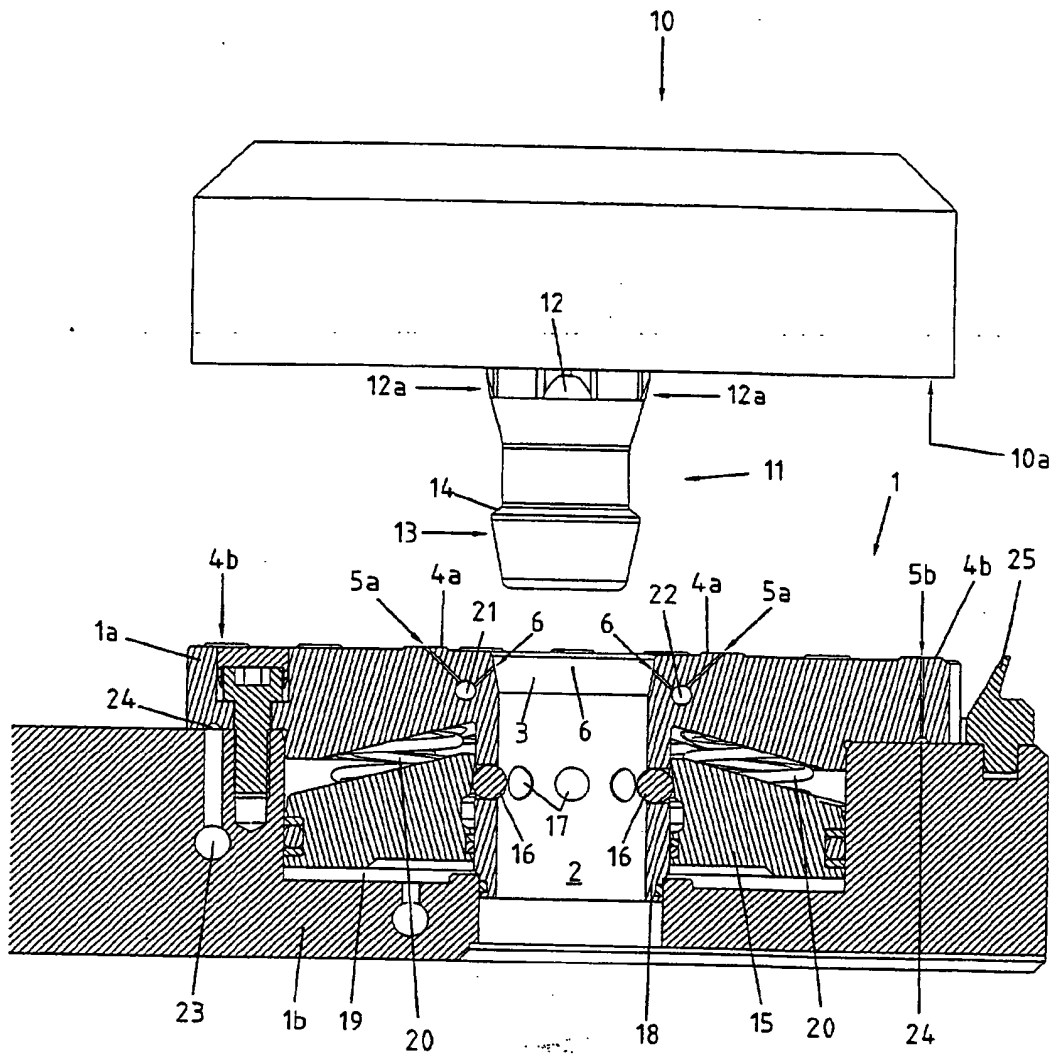


Fig.2

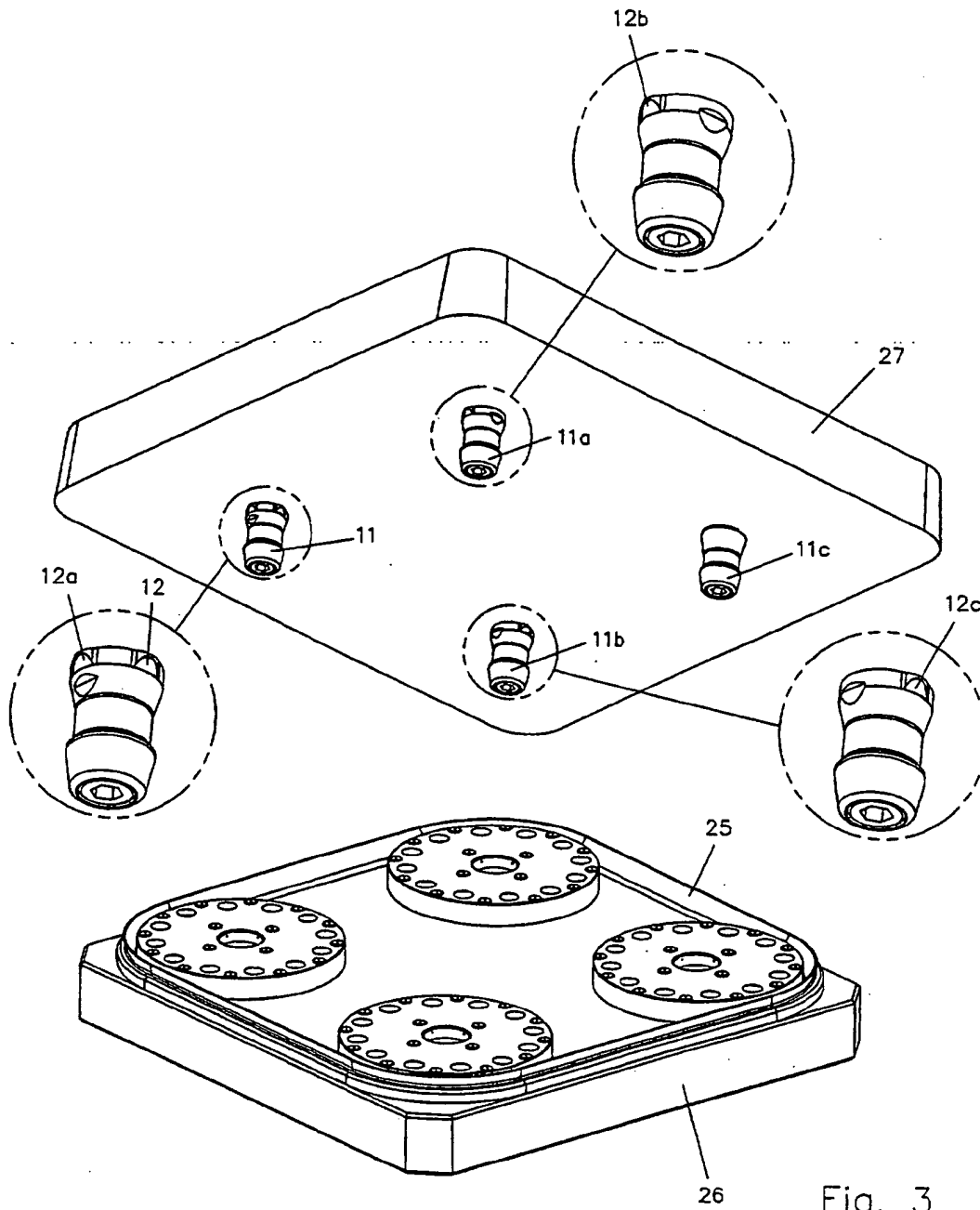


Fig. 3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 03 40 5078

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
D,A	DE 41 10 857 A (KUEHN JOACHIM DIPL ING) 8. Oktober 1992 (1992-10-08) * Abbildung 1 *	1	B23Q1/00 B23Q11/00 B23B31/107 B23Q3/18
D,A	US 5 961 261 A (STARK EMIL) 5. Oktober 1999 (1999-10-05) * Spalte 5, Zeile 9 - Zeile 44; Abbildung 1 *	1	
D,A	DE 198 41 928 A (STARK EMIL) 16. März 2000 (2000-03-16) * das ganze Dokument *	1	
D,A	US 5 415 384 A (TROXLER FERDINAND ET AL) 16. Mai 1995 (1995-05-16) * Abbildungen 1,2 *	10	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
			B23Q B23B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 20. Juni 2003	Prüfer Carmichael, Guy
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument</p> <p>& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1500 03 82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 03 40 5078

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

20-06-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
DE 4110857	A	08-10-1992	DE	4110857 A1	08-10-1992
US 5961261	A	05-10-1999	DE	19636375 A1	12-03-1998
			AT	213443 T	15-03-2002
			DE	59706421 D1	28-03-2002
			EP	0827806 A1	11-03-1998
			JP	10138068 A	26-05-1998
			TW	393364 B	11-06-2000
DE 19841928	A	16-03-2000	DE	19841928 A1	16-03-2000
			EP	1005936 A2	07-06-2000
			JP	2000094262 A	04-04-2000
US 5415384	A	16-05-1995	DE	4307342 A1	15-09-1994
			AT	134168 T	15-02-1996
			AU	669044 B2	23-05-1996
			AU	5756294 A	15-09-1994
			BR	9400843 A	08-11-1994
			CA	2117207 A1	10-09-1994
			CN	1104141 A ,B	28-06-1995
			DE	59400115 D1	28-03-1996
			DK	614725 T3	08-07-1996
			EP	0614725 A2	14-09-1994
			ES	2083304 T3	01-04-1996
			FI	941063 A	10-09-1994
			GR	3019886 T3	31-08-1996
			HK	158896 A	30-08-1996
			JP	7132429 A	23-05-1995

EPO FORM P0401

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr. 12/82